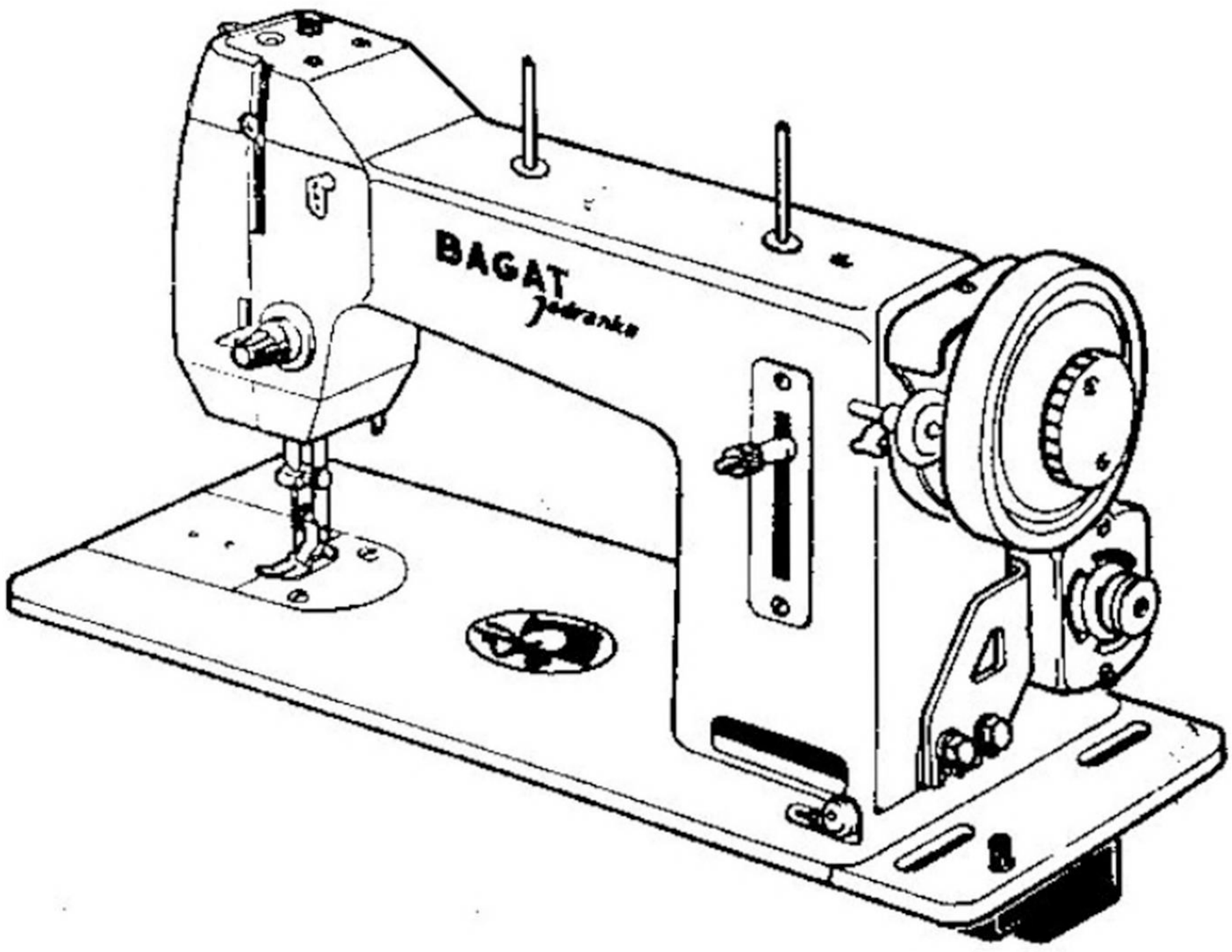
UPUTSTVO
ZA UPOTREBU I ODRŽAVANJE

BAGAT

ŠIVAĆEG STROJA



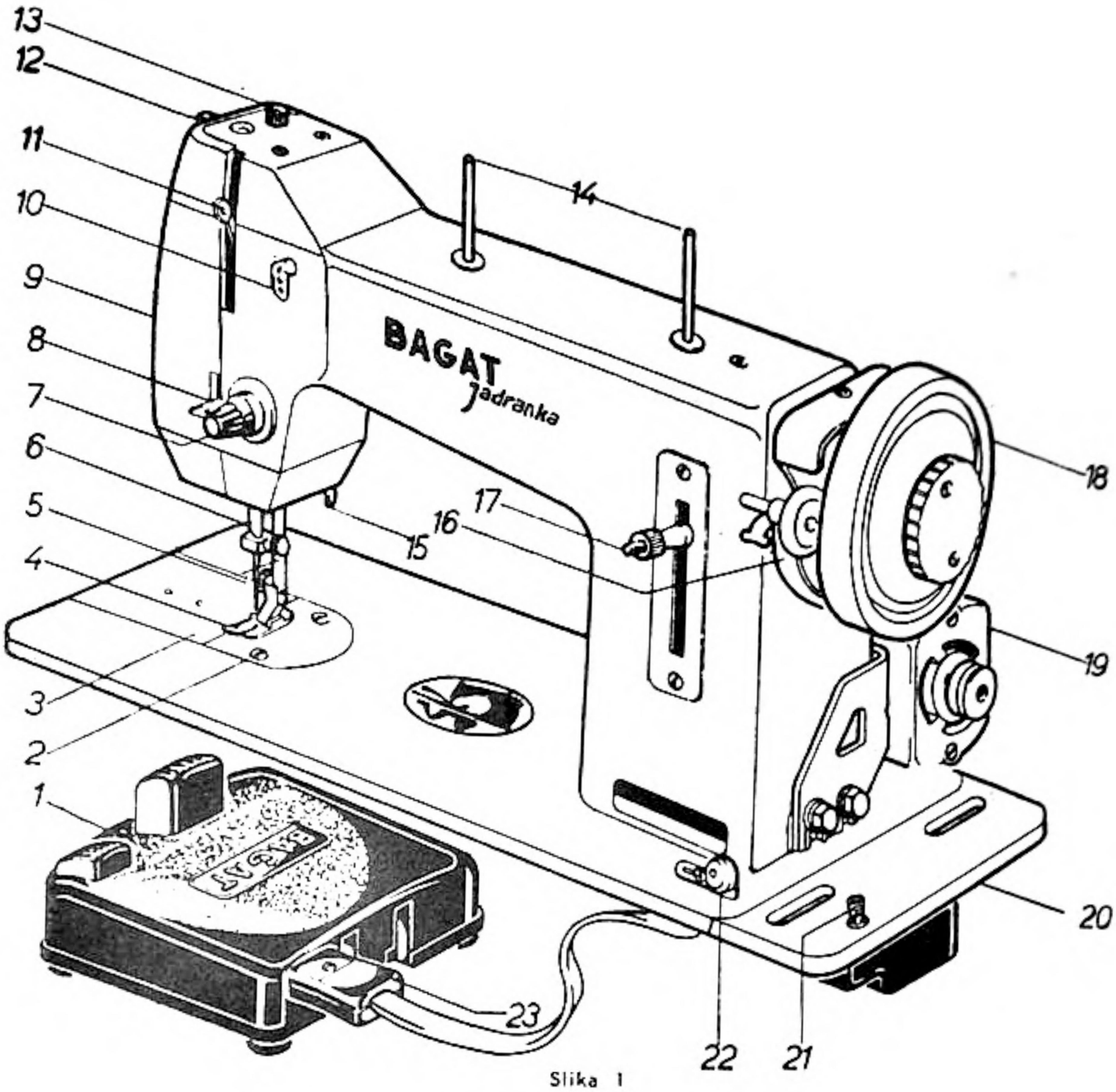
·Jadranka·

Vaše zadovoljstvo,

naš uspjeh!

BAGAT

TVORNICA ŠIVAĆIH STROJEVA
I PRECIZNE MEHANIKE — ZADAR

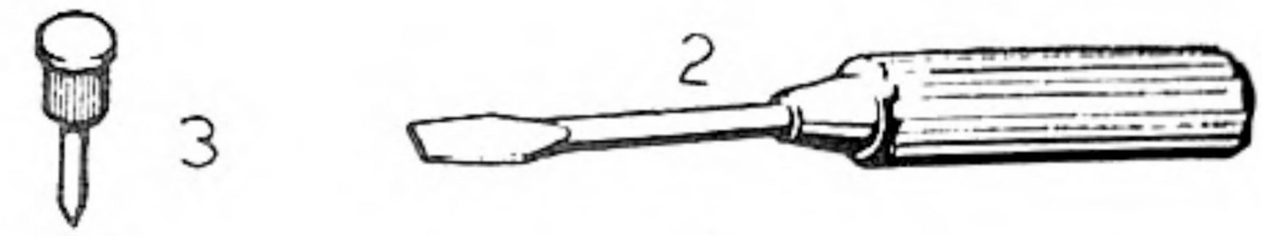


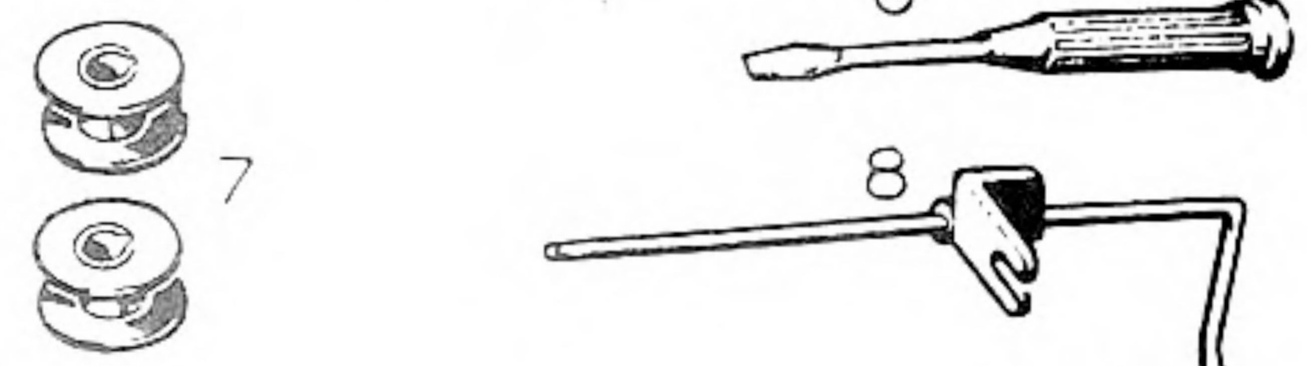
Slika 1

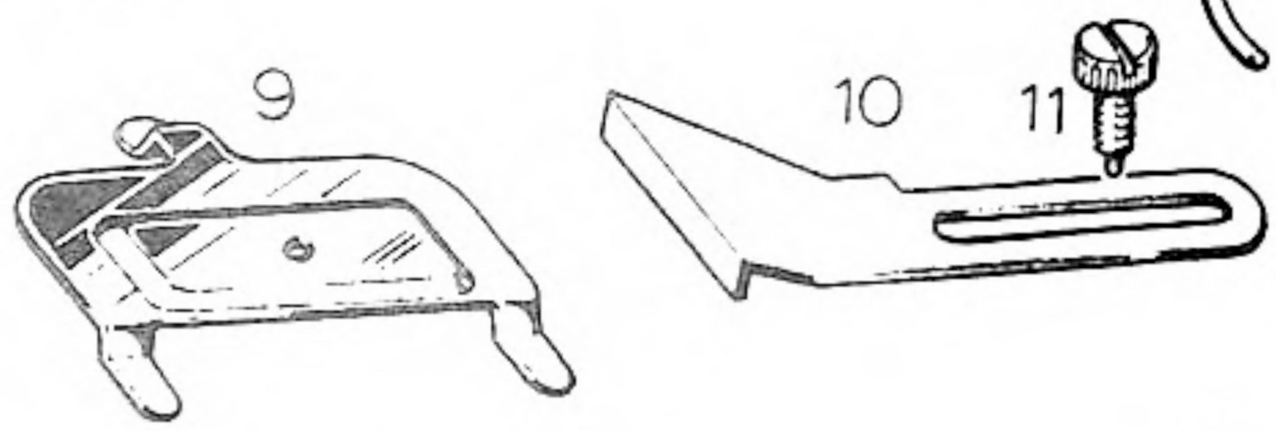
NOMENKLATURA:

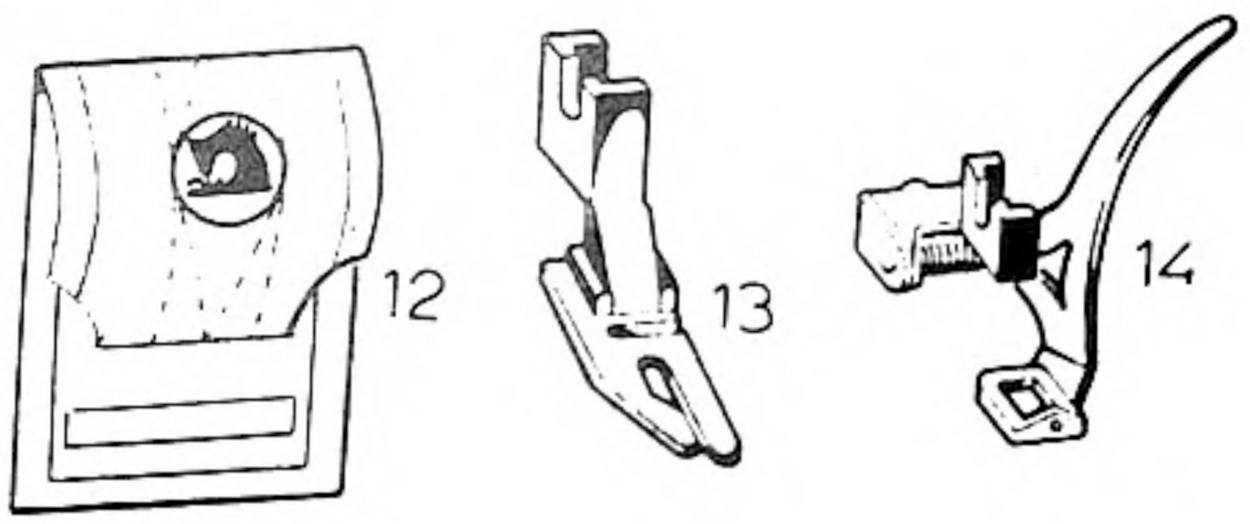
1. Reostat (starter)
2. Ubodna pločica
3. Pomična pločica
4. Stopica
5. Osovina stopice
6. Iglenjača
7. Nateznik konca
8. Kuka za konac
9. Čeona maska
10. Krilce
11. Trzavac
12. Indeks pritiska osovine stopice
13. Dugme regulatora pritiska stopice
14. Držači kalema
15. Dizač stopice
16. Namatač konca
17. Regulator dužine i pravca uboda
18. Zamašnjak
19. Elektromotor
20. Produžetak ploče sa elektro uređajem
21. Prekidač svjetla
22. Mali nateznik konca
23. Utikač reostata

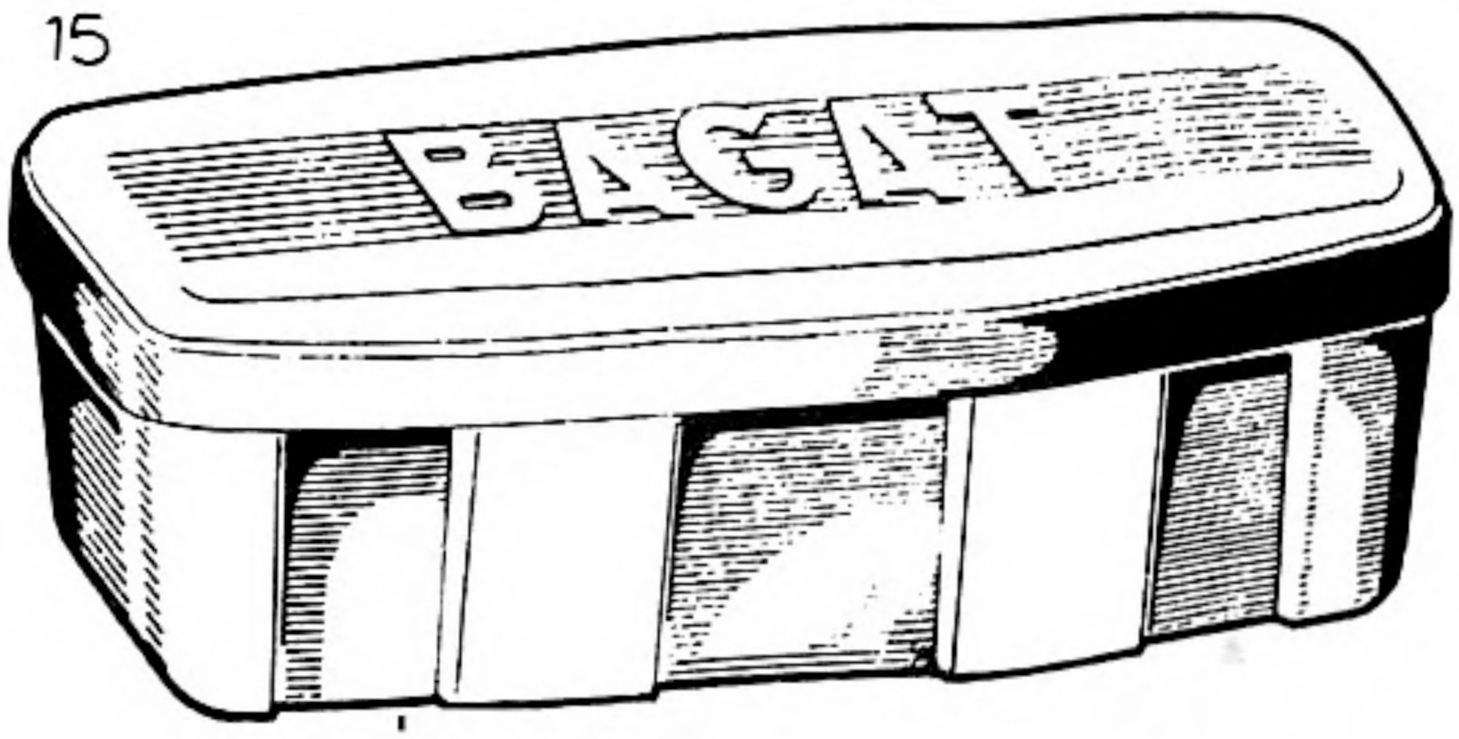
UZ SVAKI ŠIVACI STROJ »JADRANKA« PODUZECE ISPORUČUJE SLIJEDECI PRIBOR











Spisak pribora:

1. Uljenka
2. Izvijač srednji
3. Čavlić za krutno šivanje
4. Četkica za čišćenje
5. Dugme za kružno šivanje
6. Izvijač mali
7. Kalem (2 kom.)
8. Papuča za prošivanje vatiranih tkanina
9. Pločica za vez
10. Ravna vodilica
11. Vijak
12. Kesica sa pet igala
13. Stopica za porubljivanje
14. Stopica za štopanje
15. Kutija za pribor

Poglavlje I

OPĆA UPUTSTVA

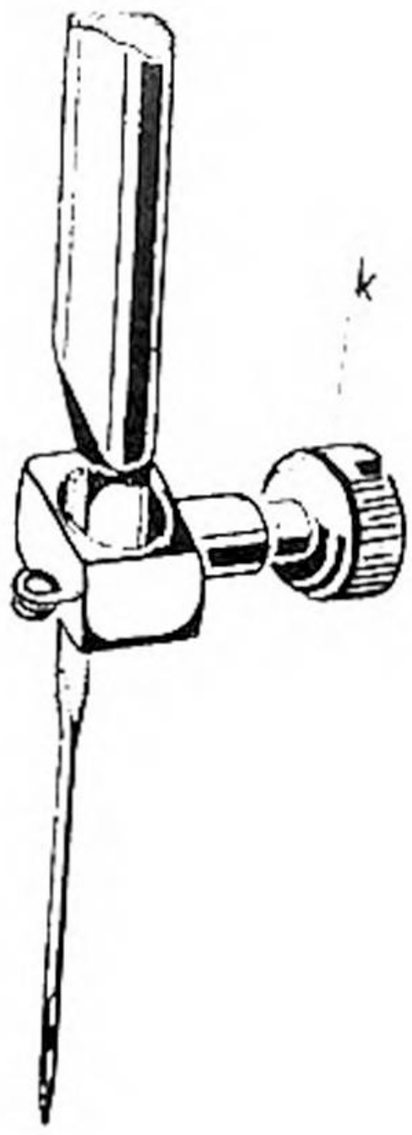
1. *Za besprijekorni rad šivaćeg stroja, važno je pridržavati se slijedećih uputstava:*

— *Pri nožnom i električnom pogonu zamašnjak se mora okretati uvijek prema osobi koja šije.*
— *Tkaninu ne treba povlačiti radi ubrzavanja prolaza ispod stopice jer može doći do loma igle. Stroj radi to automatski.*
— *Ne stavljati u pogon stroj sa spuštenom stopicom ako pod istom nije umetnuta tkanina.*
— *Kada se strojem ne radi, stavite pod stopicu uvijek jedan komadić tkanine.*
— *Prije početka šivanja ne zaboravite spustiti stopicu.*
— *Stroj je potrebno redovno podmazivati na način opisan u ovim uputstvima.*
— *Stroj podmazujte »Bagat« strojnim uljem. Ni u kom slučaju nemojte podmazivati biljnim ili maslinovim uljem koji u sebi sadrže sastojke od kojih korodiraju metalni dijelovi stroja.*
— *Šivaći stroj sa osvjetljenjem i elektromotorom je predviđen za priključak na električnu mrežu preko utičnice sa zaštitnim uzemljenjem (šuko). Utičnica (šuko) treba da bude obavezno uzemljena ili nulovana, kako bi se izbjegla opasnost od udara električne struje.*
Kod popravka na stroju potrebno je izvaditi utikač iz utičnice.

2. IZBOR IGLE I KONCA

— Šivaći strojevi »Bagat« opremljeni su iglama sistema 15 X 1 ili 705. Igle i konac odabirat ćemo prema dolje navedenoj tabeli a prema vrsti tkanine koju šijemo.

Vrsta tkanine	Pamučni konac br.	Sveleni konac	igle	
			15 X 1	705
Svilene i najlon tkanine, tanko platno i za strojno vezanje	70 i 80	Prepreden 0 ili 00	10	70
Posteljna platna lake pamučne i cell tkanine, gusta svila	60	Prepreden A i B	12	80
Gusta platna i tanje vunene tkanine (laki štofovi)	50	Prepreden C	14	90
Teške vunene i pamučne tkanine (štofovi za odijela)	40	D Prepreden	16	100
Domaće tkano platno, debeli keper i gabardeni i ostale tvrde materije	30	Prepreden E	18	110



Slika 3

3. POSTAVLJANJE IGLE

— Okrećući zamašnjak prema sebi dovesti iglu u gornji položaj.

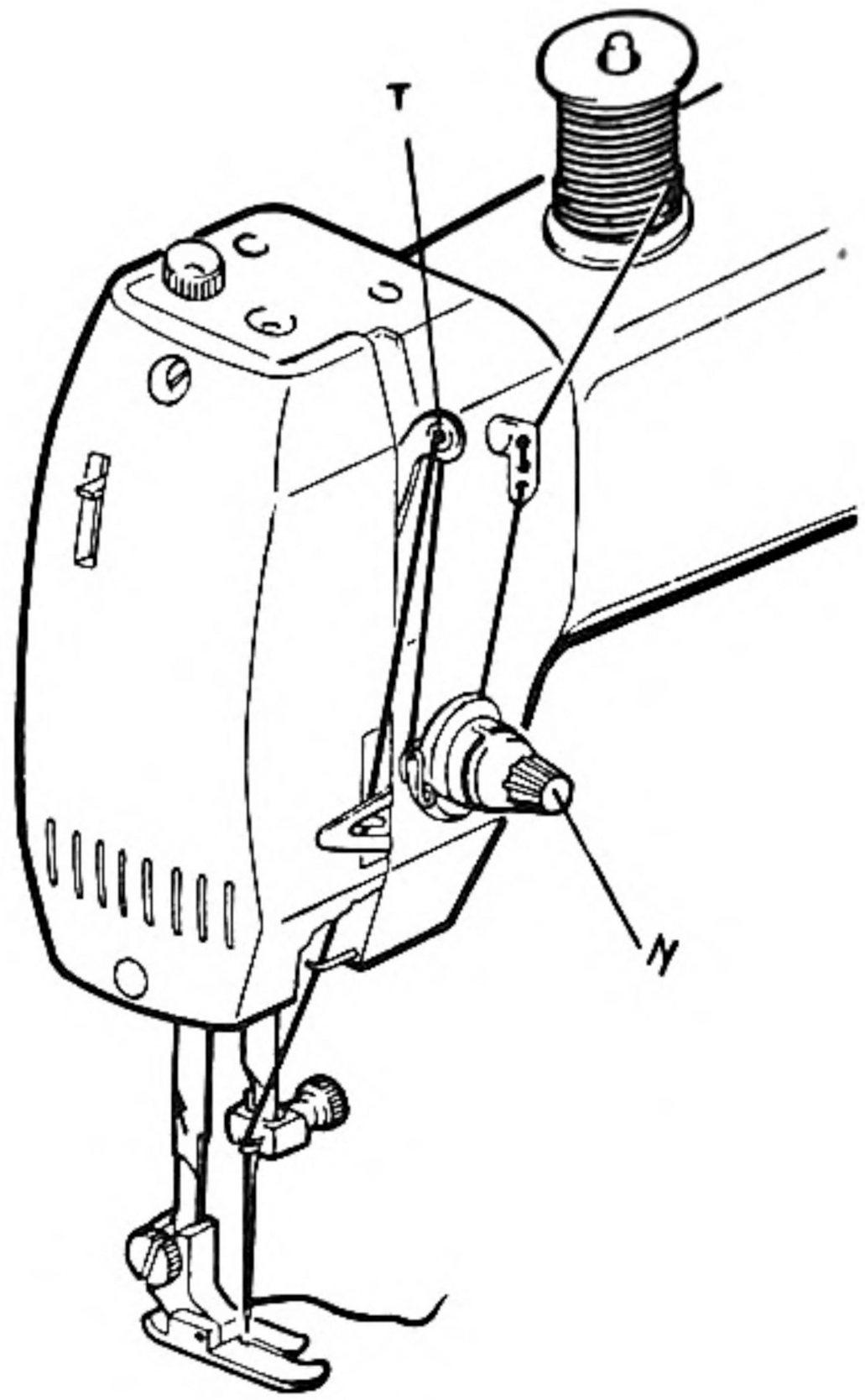
— Odvrnuti vijak škripca igle K vidi sl. 3.

— U odgovarajući žlijeb iglenjače staviti iglu tako da ravna ploha na gornjem dijelu igle bude okrenuta prema vijku s kojim pritežemo iglu u škripac, gurnuti iglu u žlijeb do kraja a zatim pritegnuti škripac pomoću vijka K.

NAPOMENA:

Pogrešno postavljena igla može prouzrokovati njen lom, kidanje konca i oštećenje rupice na ubodnoj ploči, zato dobro pazite da ispravno postavite iglu.

4. UDIJEVANJE GORNJEG KONCA U IGLU



Slika 4

— Udijevanje vršimo prema sl. 4. Kod toga moramo paziti da se tačno pridržavamo redoslijeda udijevanja kako nam to slika pokazuje. Također je veoma važno na slici uočiti i smjer udijevanja to jest da li ide konac kroz proreze sdesna ulijevo ili slijeva udesno.

— Kada naidemo kod udijevanja na zateznik konca N, da bi konac lakše provukli kroz tanjuriće, potrebno je podići stopicu u gornji položaj, ako već nije.

— Trzavac T također postavimo u njegov najviši položaj jer će nam inače kod okretanja zamašnjaka izvući konac iz igle.

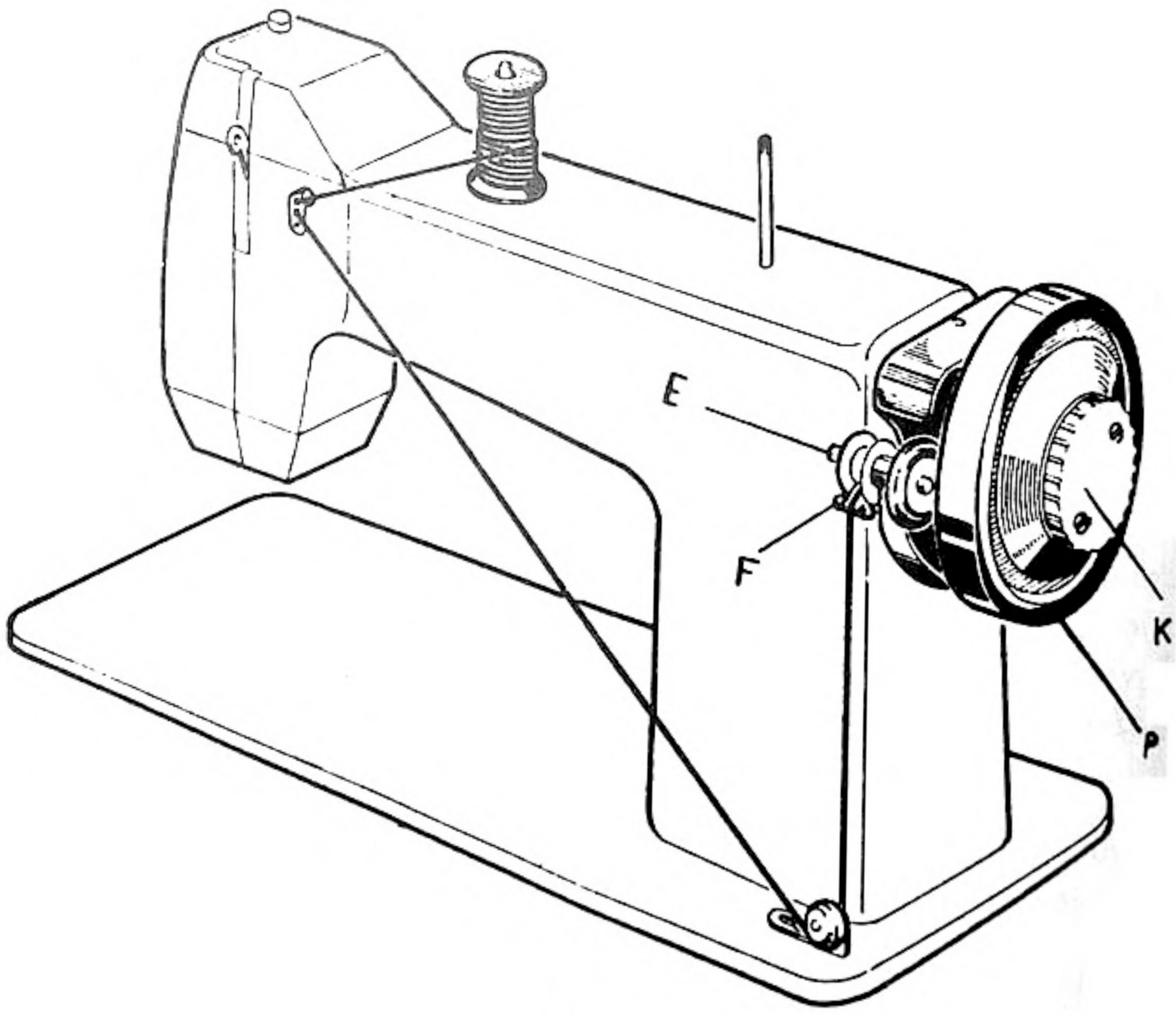
— Konac ćemo izvući iz igle za oko 10—15 cm.

5. NAMATANJE KONCA NA KALEM

— Zamašnjak P iskopčati. Radi toga potrebno je zamašnjak lijevom rukom pridržati da se ne okreće a desnom rukom dugme K okrenuti u smjeru strelice. Vidi sl. 5.

— Voditi konac kako je naznačeno na sl. 5, uvesti ga kroz prorez, koji se nalazi na strani kalema, iznutra prema vani.

— Nakon toga kalem natisnuti na malu osovinicu E a ručicu F potisnuti na gore u kalem, radi ukopčavanja mehanizma za namatanje. Prva dva tri okretaja pridržavat ćemo lijevom rukom konac da se ne bi izvukao prilikom okretanja kalema. Kada je kalem pun, mehanizam se sam automatski iskopčava. Da bi stroj bio ponovo sposoban za šivanje, potrebno je zamašnjak preko dugmeta ukopčati natrag na mehanizam stroja.



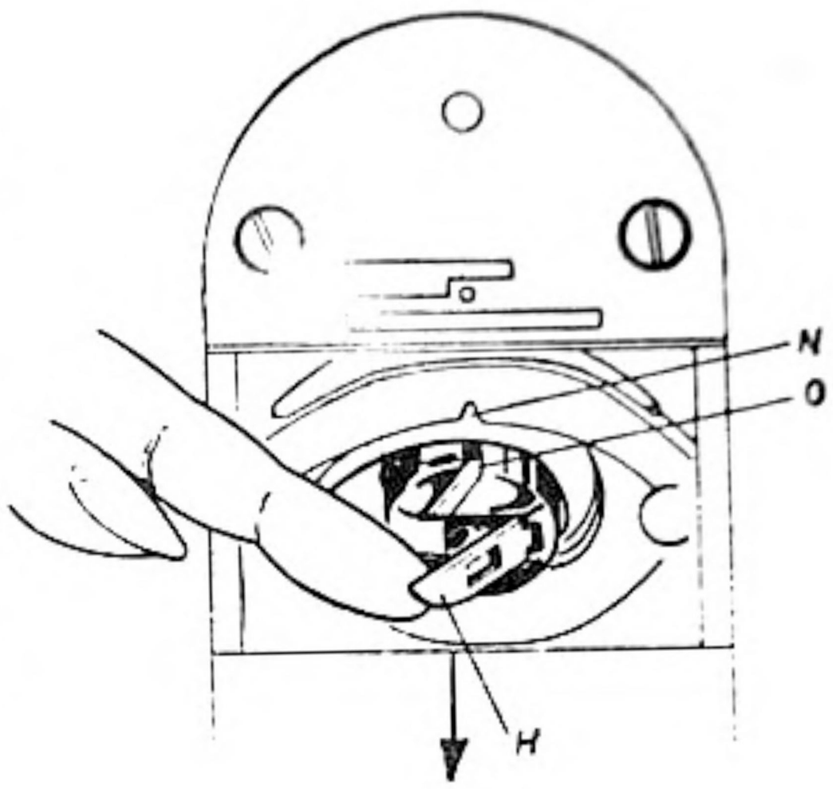
Slika 5

6. VAĐENJE KUĆIŠTA KALEMA IZ PETLJAČA

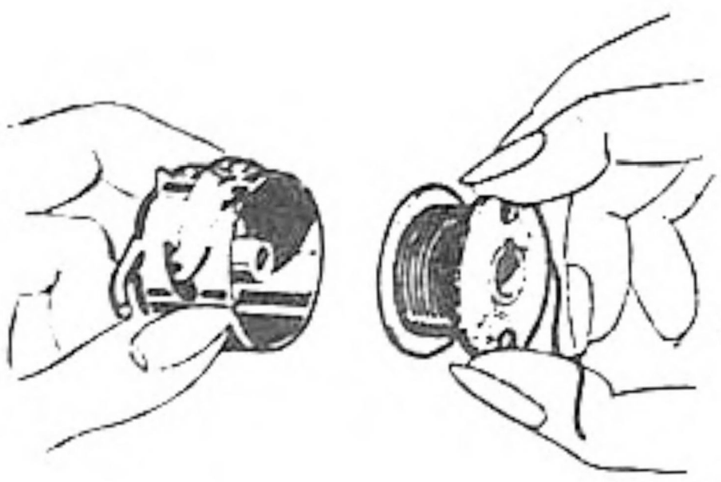
— Dovesti iglu u gornji položaj a zatim povući pomičnu pločicu u lijevo kako to pokazuje strelica na sl. 6.

— Podignuti kažiprstom lijeve ruke lokot kućišta H i izvući ga u lijevo potežući kućište kalema prema vani.

— Da bi izvadili prazni kalem iz kućišta potrebno je pustiti lokot kućišta kalema.

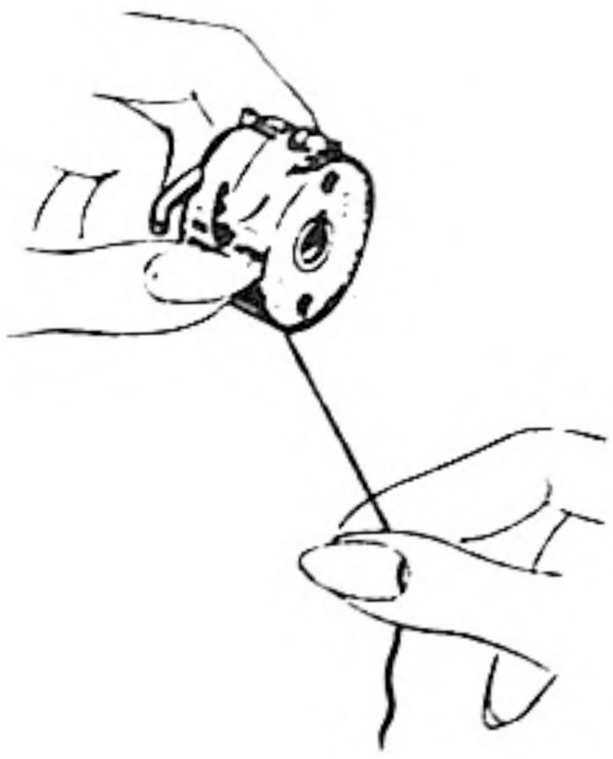


Slika 6



7. STAVLJANJE KALEMA U NJEGOVO KUĆIŠTE

— Namotani kalem u njegovo kućište stavit ćemo kako nam to pokazuju sl. 7a i b, pazeći kod toga da slobodni kraj konca izvučemo iz kućišta kalema za oko 10 cm.

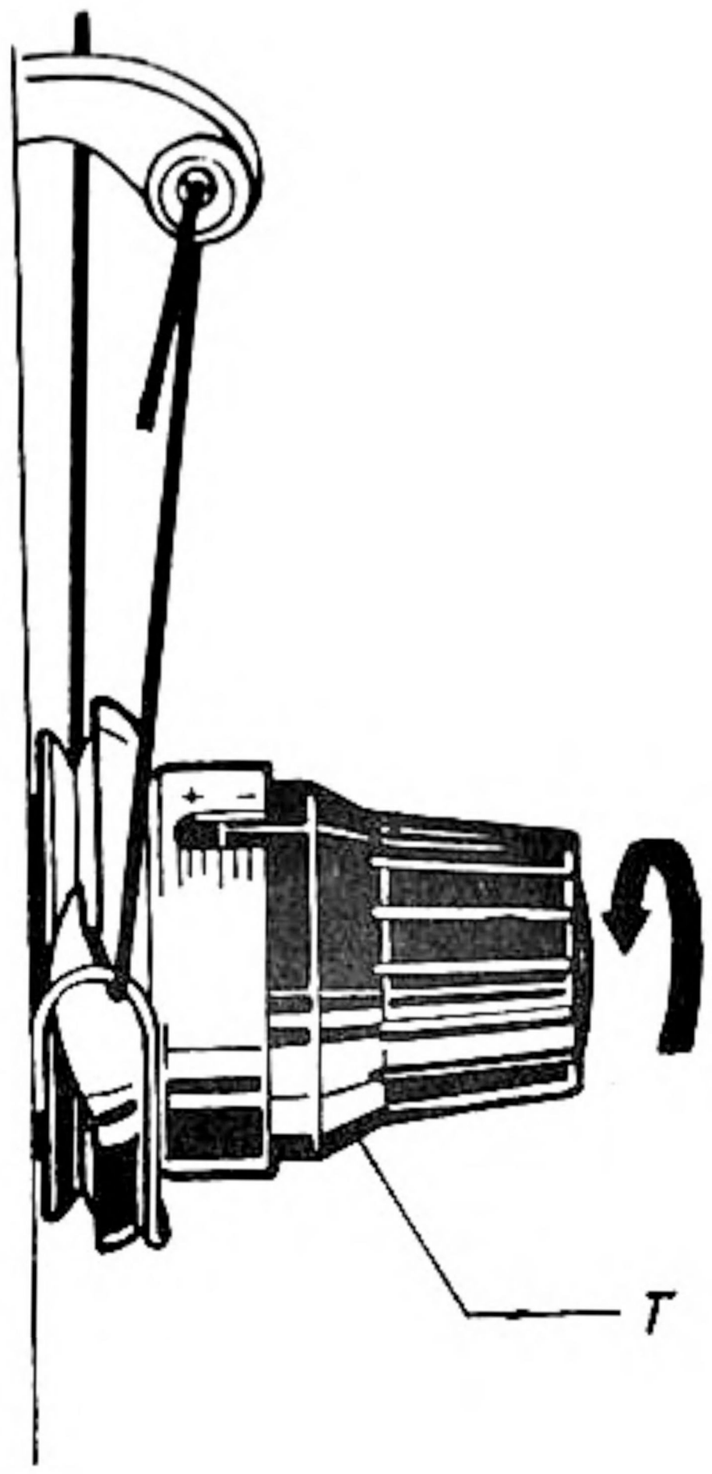


b

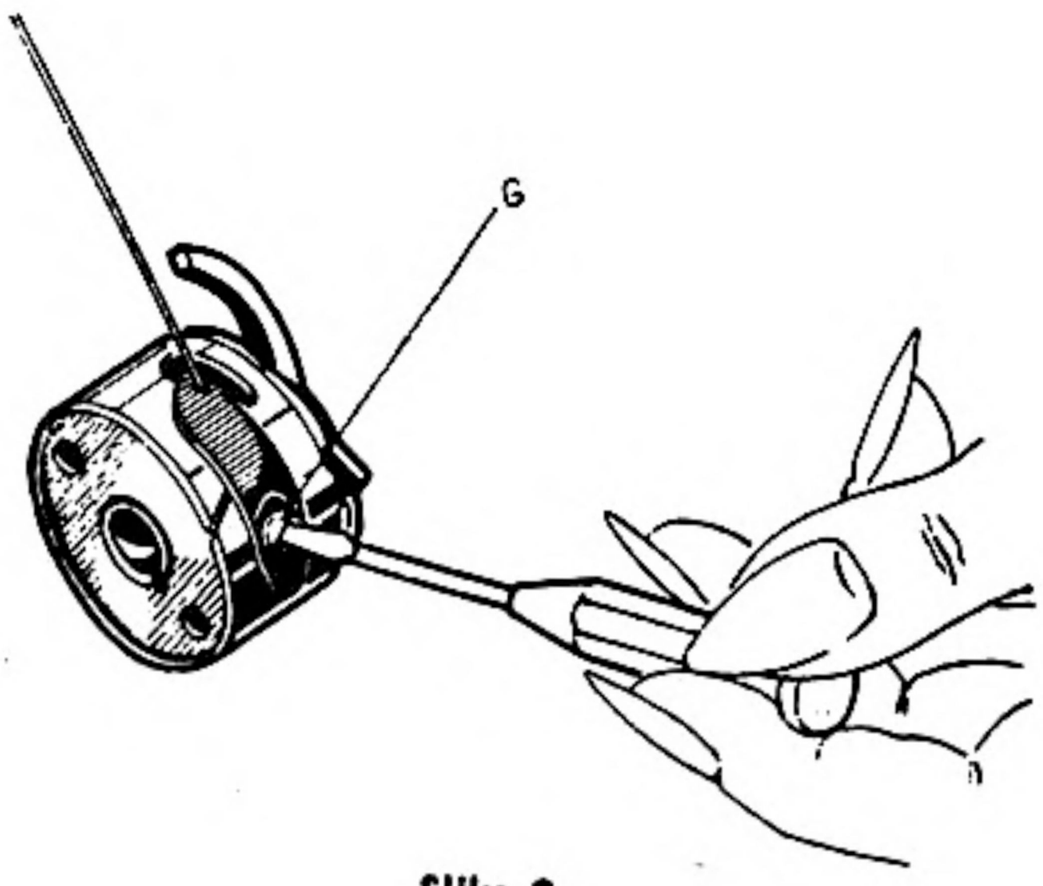
Slika 7

8. VRAĆANJE KUĆIŠTA KALEMA U PETLJAČ

Pri vraćanju kućišta kalema u petljač vršimo obrnutu radniu od skidanja time da lokot kućišta držimo podignut dotle dok kljun O kućišta kalema ne sjedne u odgovarajući urez N na ploči koja zatvara petljač, vidi sl. 6. Tek nakon toga možemo pustiti lokot kućišta a samo kućište kalema još malo gurnemo prema unutra dok ne osjetimo lagani trzaj.



Slika 8



Slika 9

9. REGULIRANJE NAPETOSTI GORNJEG I DONJEG KONCA

— Zategnutost gornjeg konca smanjuje se okrećući dugme T nateznika sl. 8. u smjeru strelice a povećava se okrećući dugme u obrnutom smjeru.

— Kao indeks za čitavanje napetosti gornjeg konca služi nam donji rub dugmeta T. Zategnutost donjeg konca povećava se uvijanjem vijka G, sl. 9, a smanjuje odvijajući ga.

— Kod isporučenih strojeva podešeno je zatezanje gornjeg i donjeg konca za šivanje tkanina normalne debljine 2 do 3 mm. Ako treba šiti tanje tkanine od gore navedenog okrenut ćemo dugme T. zateznika u lijevo a ako je tkanina deblja od normalne, dugme T okrećemo u desno. Pritisak stopice sl. 1. na tkaninu također možemo regulirati pomoću dugmeta regulatora pritiska br. 13 na sl. 1. Kod toga se pridržavamo slijedećeg pravila: ukoliko je tkanina deblja potrebna je veća sila pritiska a ukoliko je tanja potrebna je manja sila pritiska.

10. ISPRAVAN I NEISPRAVAN ŠAV

Ispravan šav. Gornji i donji konac moraju se vezivati tačno po sredini debljine tkanine, sl. 10 a njihova zategnutost mora biti izjednačena. Pod ovakvim uslovima mogu se desiti dva nepoželjna slučaja:

a) Podjednaka zategnutost ali slaba, bodovi su labavi. Treba da povećamo zategnutost oba konca.

Slika 10

b) Podjednaka zategnutost ali prejaka. Tkanina se kupi ili puca konac. Potrebno je smanjiti zategnutost oba konca.

Neispravan šav. Kod neispravnog šava najčešće imademo također dva slučaja:

Ako je zategnutost gornjeg konca veća od donjeg, gornji konac ostaje po površini platna, sl. 11, tako da je donji konac izvučen na suprotnu (gornju) površinu i pravi sitne čvoriće. Treba izjednačiti zategnutost oba konca na taj način, da smanjimo zategnutost gornjeg konca ili povećamo zategnutost donjeg konca.

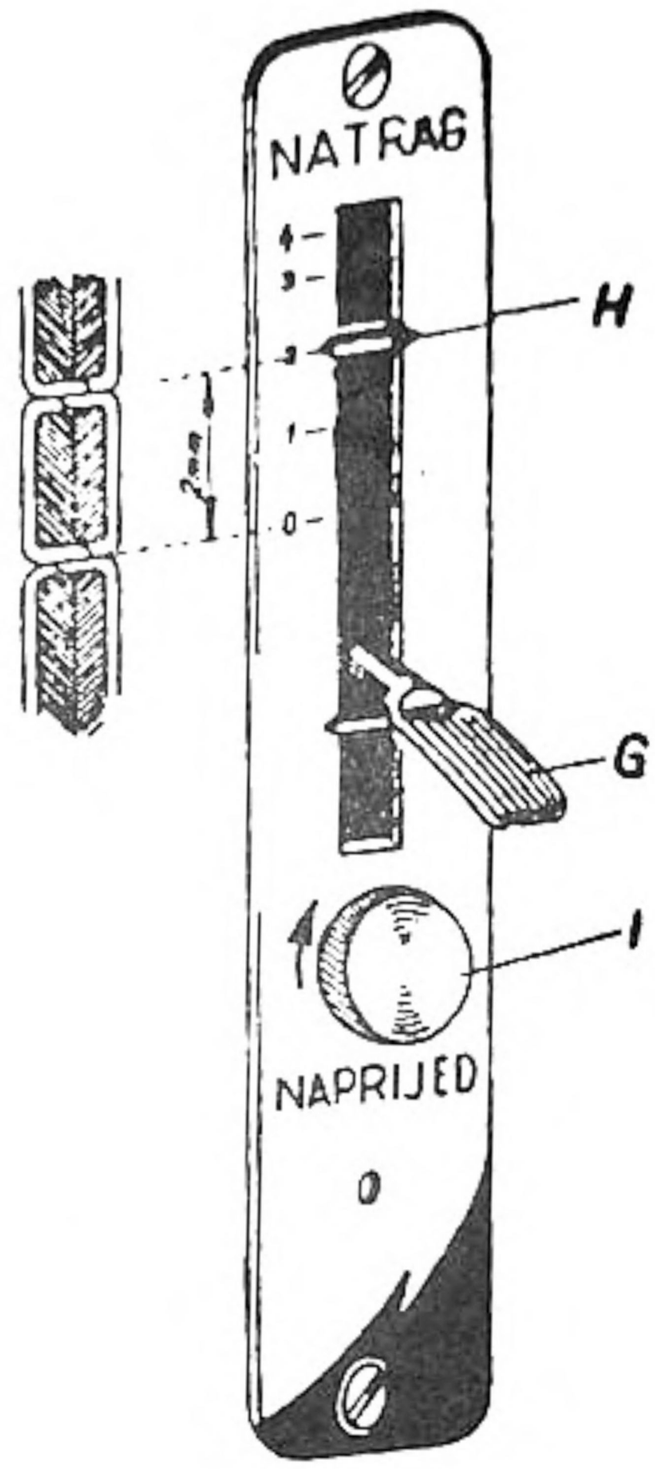
Slika 11

Slika 12

Ako je jača zategnutost donjeg konca on ostaje na donjoj površini a gornji pravi čvoriće s donje strane, sl. 12.

U ovom slučaju treba zategnutost donjeg konca smanjiti ili zategnutost gornjeg konca povećati dok se ne izjednače.

11. REGLAŽA DUŽINE I PRAVCA UBODA



Slika 13

Reglažu dužine i pravca vršimo sa regulatorom uboda sl. 13.

— Odvrtanjem dugmeta I ulijevo oslobodimo mehanizam regulatora.

— Pomicanjem regulatora G od nule na dolje stroj će šiti naprijed a pomicanjem od nule na gore stroj će šiti natrag.

— Gornji indeks H pokazuje nam približnu dužinu uboda u milimetrima koju možemo očitati na brojčanoj skali regulatora.
Kad smo postigli željenu dužinu uboda, okretanjem dugmeta udesno fiksiramo gornji i donji indeks u željenom položaju i tada nam oni služe kao graničnici dokle možemo ići sa regulatorom nagore odnosno nadolje a da time dobijemo istu dužinu boda u oba pravca.

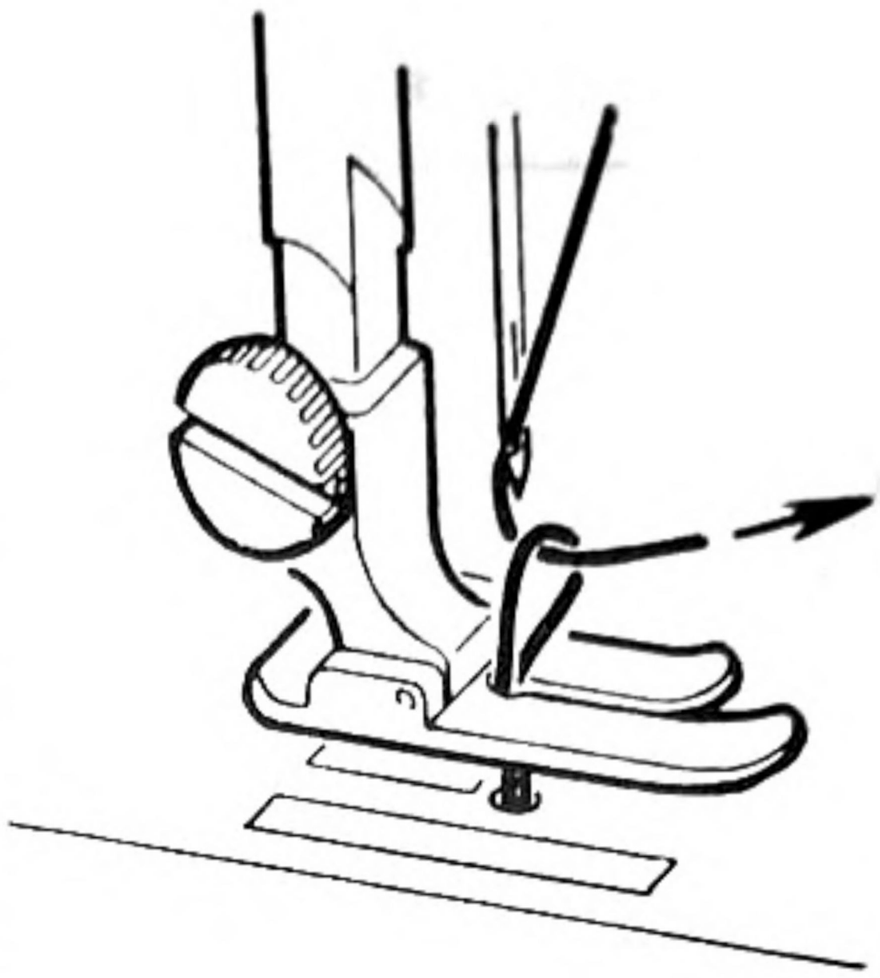
12. POČETAK ŠIVANJA

— Pridržavati dio konca koji viri iz igle i okrenuti zamašnjak za jedan pun okret prema sebi.

— Kad se igla nađe u gornjem položaju, potegnuti gornji konac. Donji će se izvući kroz rupicu ubodne pločice, sl. 14.

— Nakon toga povući oba konca unazad ispod stopice.

— Prilikom svakog početka šivanja, konac pridržavati rukom za 3—4 početna uboda.



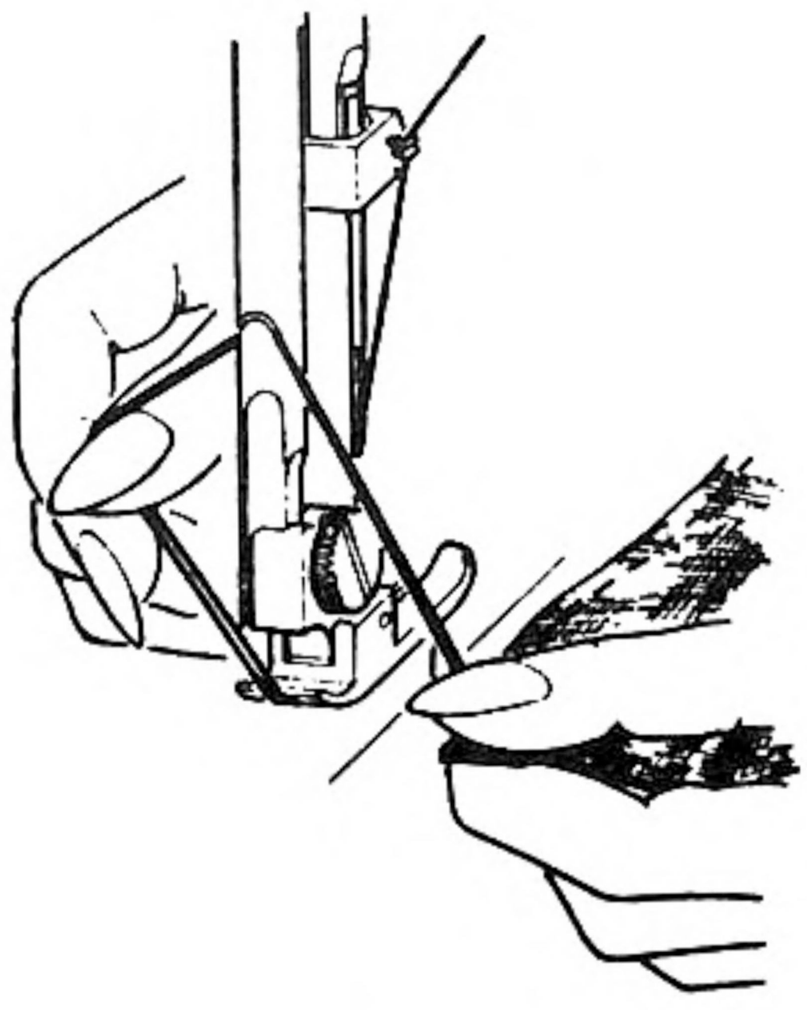
Slika 14

13. REZANJE KONCA

— Dovesti iglu i trzavac u gornji položaj, a nakon toga podignuti stopicu.

— Izvaditi tkaninu ispod stopice, vukući je nazad, a kraj konca provući kroz rezač konca koji je izveden u obliku naoštrenog utora na osovini, vidi sl. 15.

— Konac prerezati potegnuvši ga na niže po naoštrenom dijelu rezača, a tkaninu otkloniti.

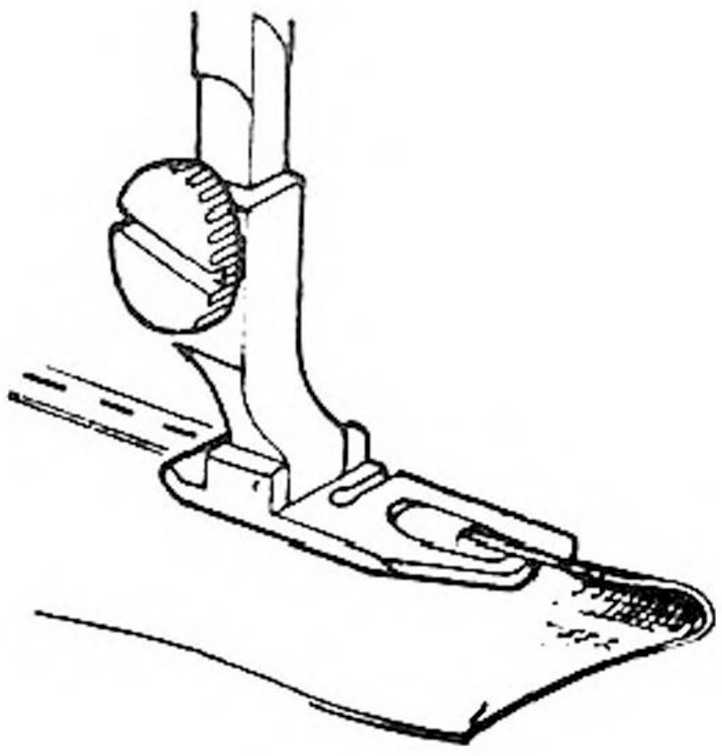


Slika 15

Poglavlje II

PRIBOR ZA ŠIVANJE I NJEGOVA UPOTREBA

Uz normalno šivanje na šivaćem stroju »JADRANKA« možemo uz pomoć pribora izvesti još i slijedeće specijalne radnje šivanja: porubljivanje, vatiranje, održavanje pravca, kružno šivanje, vezenje i štopanje.



Slika 19

16. PORUBLJIVANJE

— Postojeću stopicu zamijenit ćemo stopicom za porubljivanje, sl. 19, koju uzmemo iz pribora.

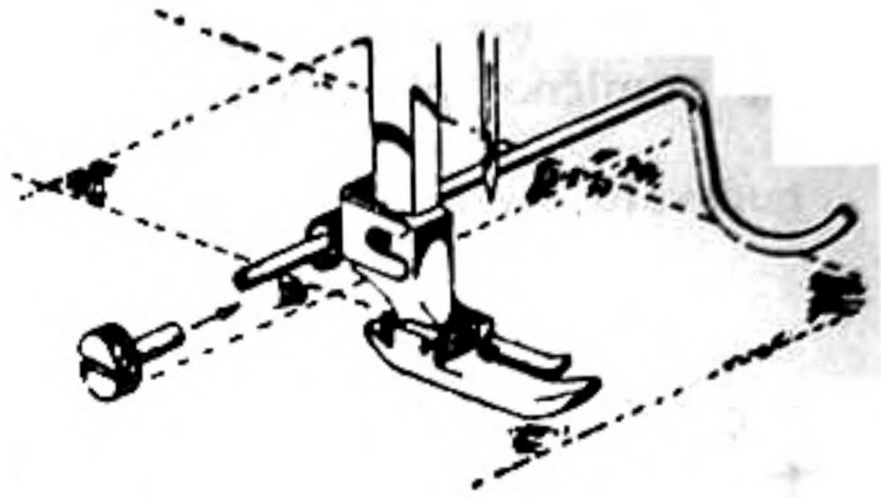
— Tkaninu koju želimo porubiti savijemo u širinu oko 3 mm a u dužinu oko 5 cm i tako formiranu uvučemo u spiralu ispod stopice.

— Tkaninu pomičemo naprijed-natrag dok ne ude dobro u spiralu ispod stopice za izradu poruba.

— Spuštamo stopicu i porubljivamo vodeći tkaninu obim rukama tako da joj olakšavamo ulaženje u spiralu a ujedno da dobijemo lijepi ravni porub.

17. VATIRANJE

— Papuča za prošivanje vatiranih tkanina, omogućava šivanje u jednakim razmacima i dobivanje pravilnih kvadrata bez prethodnog iscrtavanja na samoj tkanini.



Slika 20

— Do postojeće stopice sa istim vijkom pritegnemo i stopicu za prošivanje vatiranih tkanina, vidi sl. 20. Spustimo stopicu na tkaninu i možemo započeti sa prošivanjem.

Prethodno prošijemo prvi red a nakon toga pomaknemo tkaninu udesno tako da vodilica ide tačno po prošivenom prvom redu i na taj način dobivamo pravilne kvadrate.

18. ODRŽAVANJE PRAVCA

— Održavanje pravca postižemo sa ravnom vodilicom, koja se nalazi također u priboru.

— Ova nam vodilica omogućuje paralelni šav sa rubom tkanine.

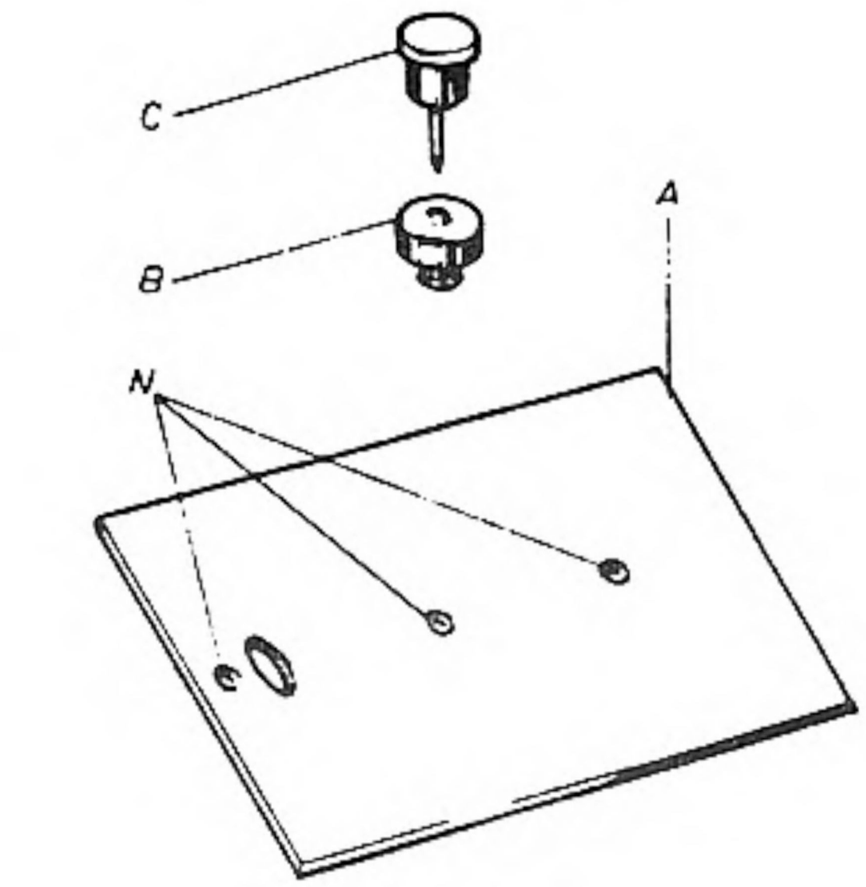
Slika 21

— Postavlja se na ploču pomoću vijka, koji se uvrne u odgovarajuće navojne rupe na ploči, vidi sl. 21.

— Prethodno moramo podesiti udaljenost stopice od igle prema želji.

19. KRUŽNO ŠIVANJE

— Na pomičnoj ploči A nalaze se 3 rupice N, vidi sl. 22, koje nam omogućavaju šivanje u krugu.

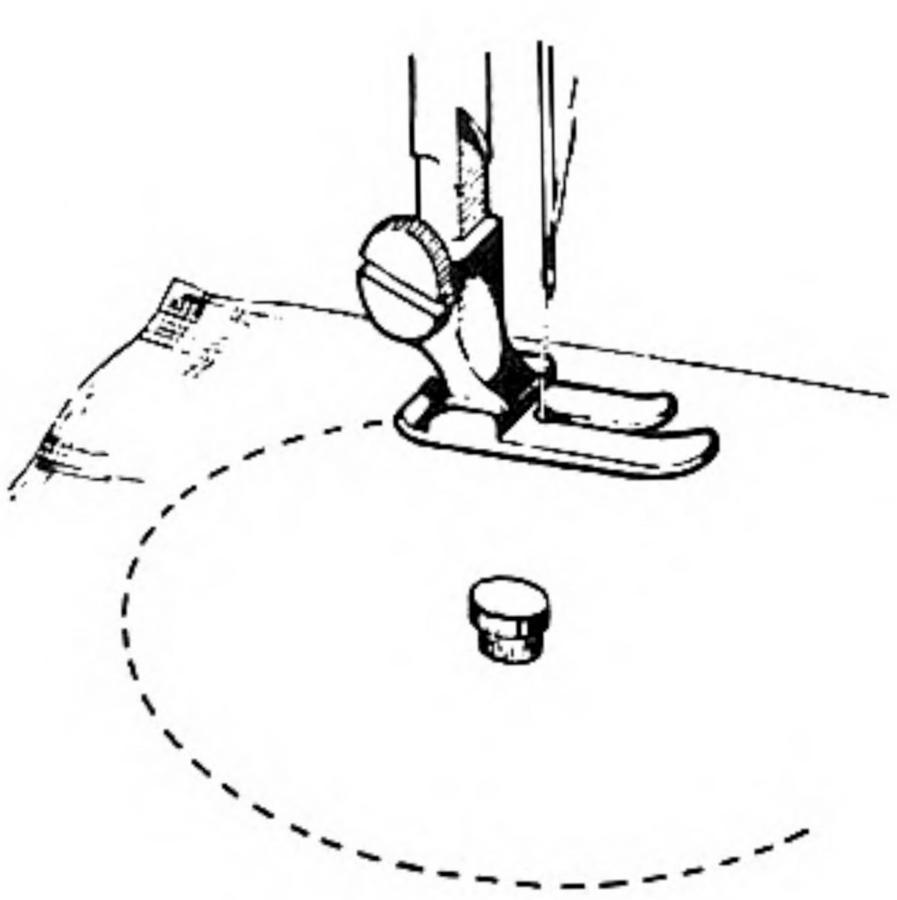


Slika 22

— U jednu od tih rupica utaknemo dugme za kružno šivanje B. Izbor rupice ovisit će o promjeru kruga, koji želimo postići. Što je dugme udaljenije od igle prošiveni krug će biti veći.

Umetnut ćemo tkaninu ispod stopice, a zatim uzeti iz pribora čavlić za kružno šivanje C i zabosti ga kroz tkaninu u sredinu gumenog dijela dugmeta za kružno šivanje, kako je to prikazano na sl. 23.

— Za vrijeme šivanja lagano pritiskujemo prstom na glavu čavlića da ga tkanina kod prošivanja ne bi izvukla iz gumenog dijela dugmeta.



Slika 23

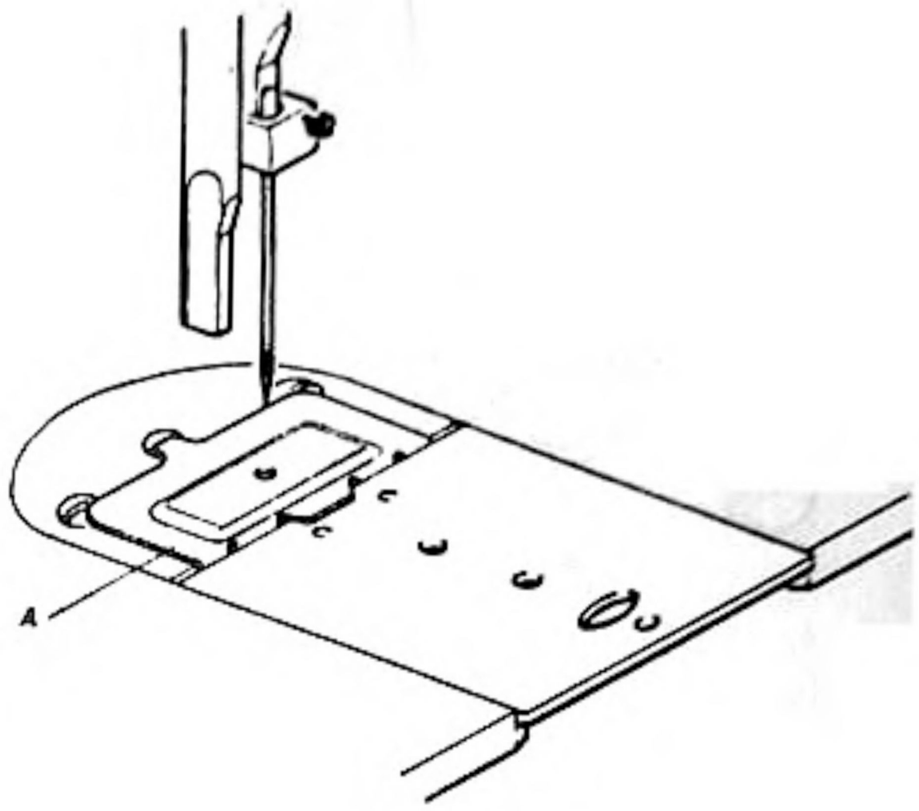
— Kružno se može šiti samo na donekle krutim tkaninama. Da bi se to postiglo i na mekanim tkaninama, preporučuje se upotreba okvira za vezenje ili željenu tkaninu pojačamo malo tvrđim papirom kojeg postavimo ispod tkanine.

20. VEZENJE

— Da bi mogli na stroju vesti, potrebno ga je pripremiti za vezenje a to radimo na slijedeći način:

— Podignemo stopicu u najviši položaj.

— Odvrnemo vijak koji drži stopicu a stopicu skinemo sa osovine.



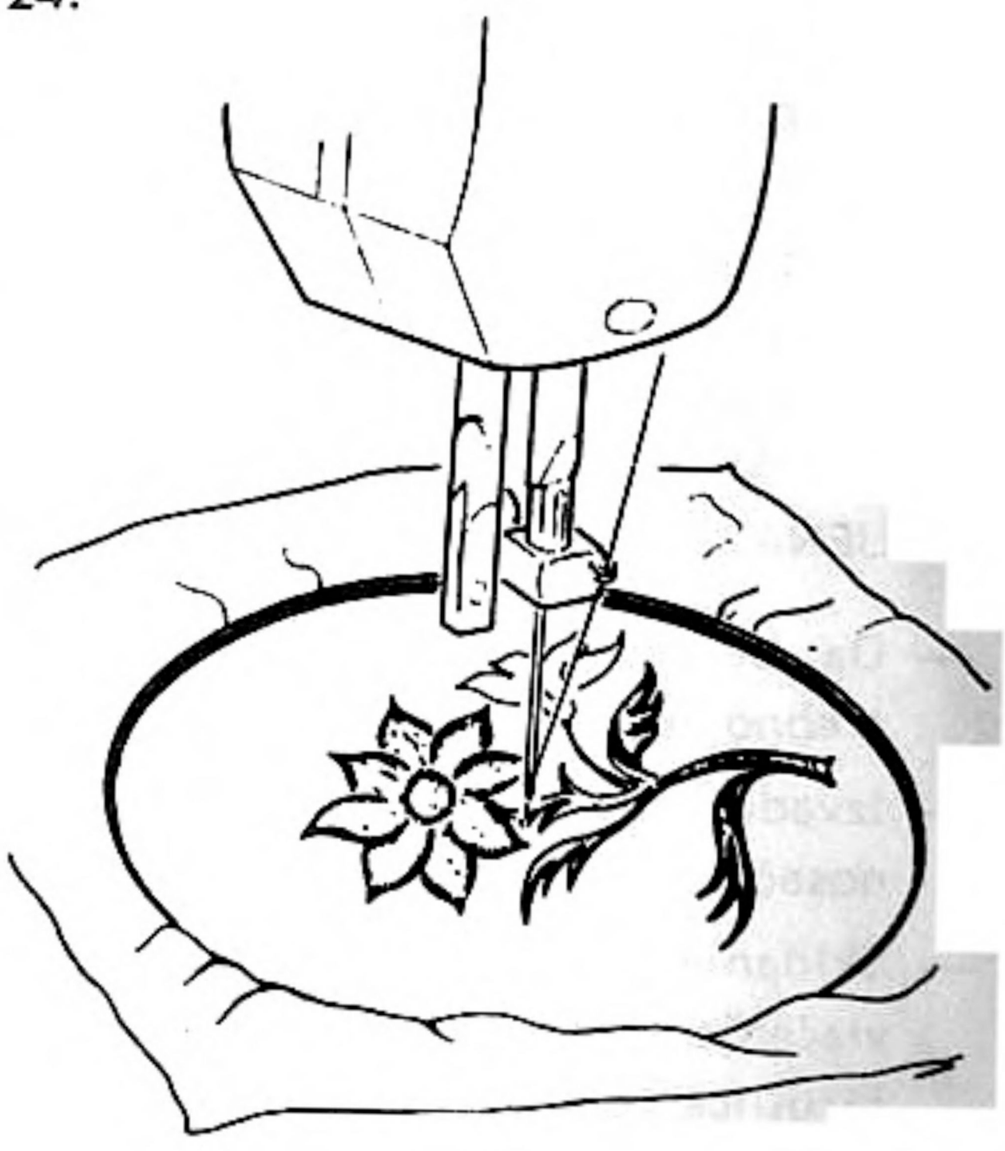
Slika 24

— Na ubodnu pločicu, u odgovarajuće rupe stavimo pločicu za vezenje A, koju imademo u priboru, vidi sl. 24.

— Između dva drvena okvira (okvir za vez) umetnemo tkaninu i dobro je zategnemo.

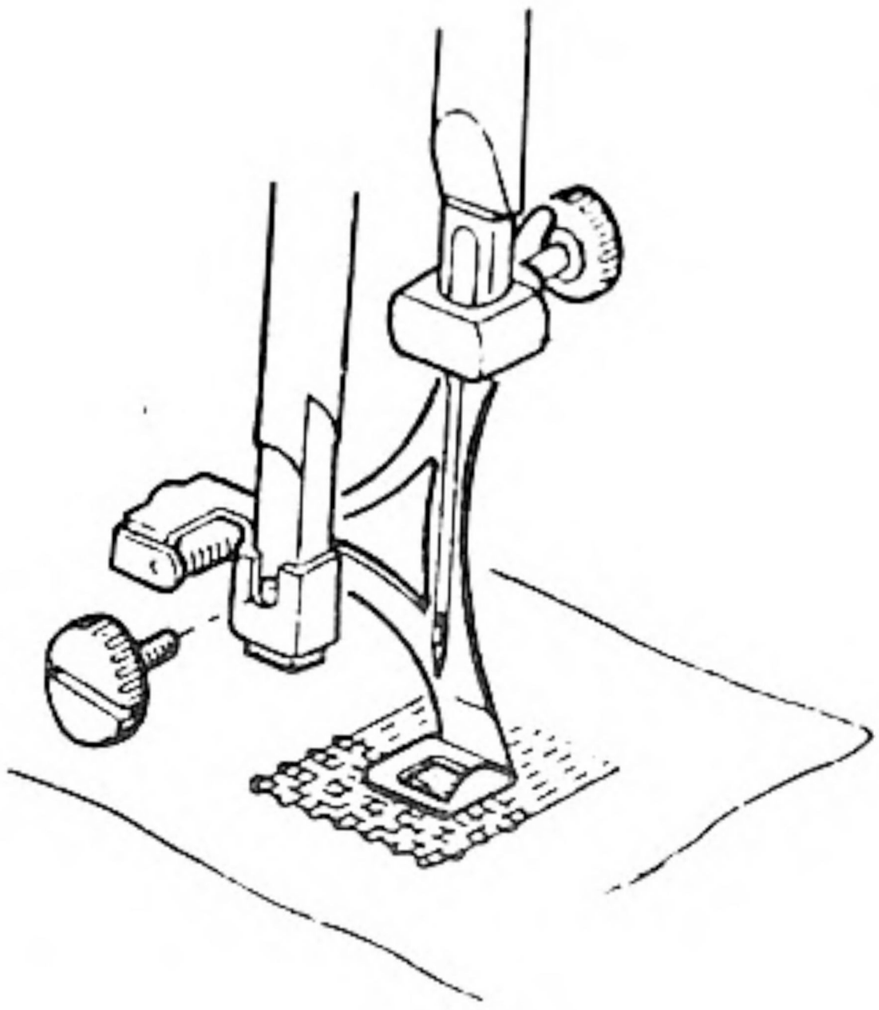
— Nakon toga možemo početi sa vezenjem ali kod toga moramo paziti da okvir sa tkaninom pomičemo tek onda kad je igla van tkanine, vidi sl. 25.

— Napetost gornjeg konca podesit ćemo tako da bude malo slabija od donjeg konca.



Slika 25

— Pri vraćanju stroja na normalno šivanje moramo sve ove radnje obaviti obrnutim redom.



Slika 26

21. ŠTOPANJE

— Stroj pripremimo kao i za vezenje samo umjesto normalne stopice vijkom pritegnemo na osovinu pritiskača stopicu za štopanje.

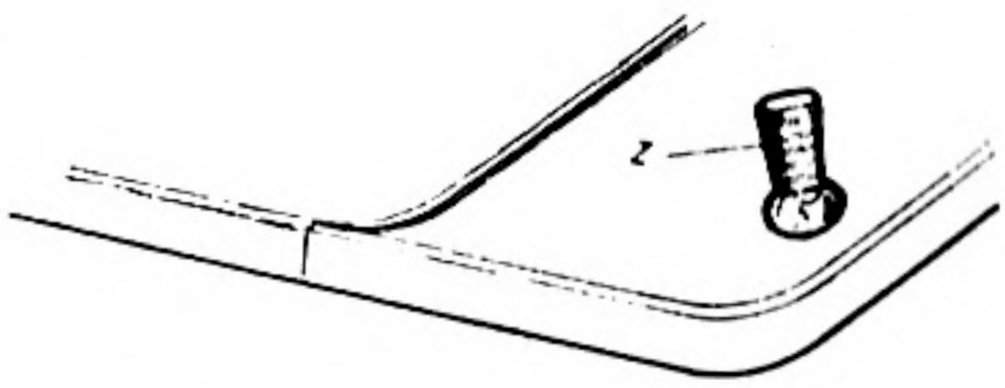
— Reguliramo oba konca tako da budu malo nategnutiji.

— Skroz unaokolo opšijemo rupicu koja se štopa a zatim pomičemo tkaninu pod stopicom amo-tamo dotle dok poderani ili izlizani dijelovi ne budu prekriveni brojnim paralelnim gustim bodovima, vidi sl. 26.

22. OSVJETLJENJE I ELEKTRIČNI POGON STROJA

— Da bi upalili svjetlo potrebno je prekidač Z okrenuti udesno, vidi sl. 27.

— Stroj sa elektromotorom stavlja se u pogon pomoću pritiska dugmeta na reostatu, vidi sl. 1.



Slika 27

IZMJENA ŽARULJICE

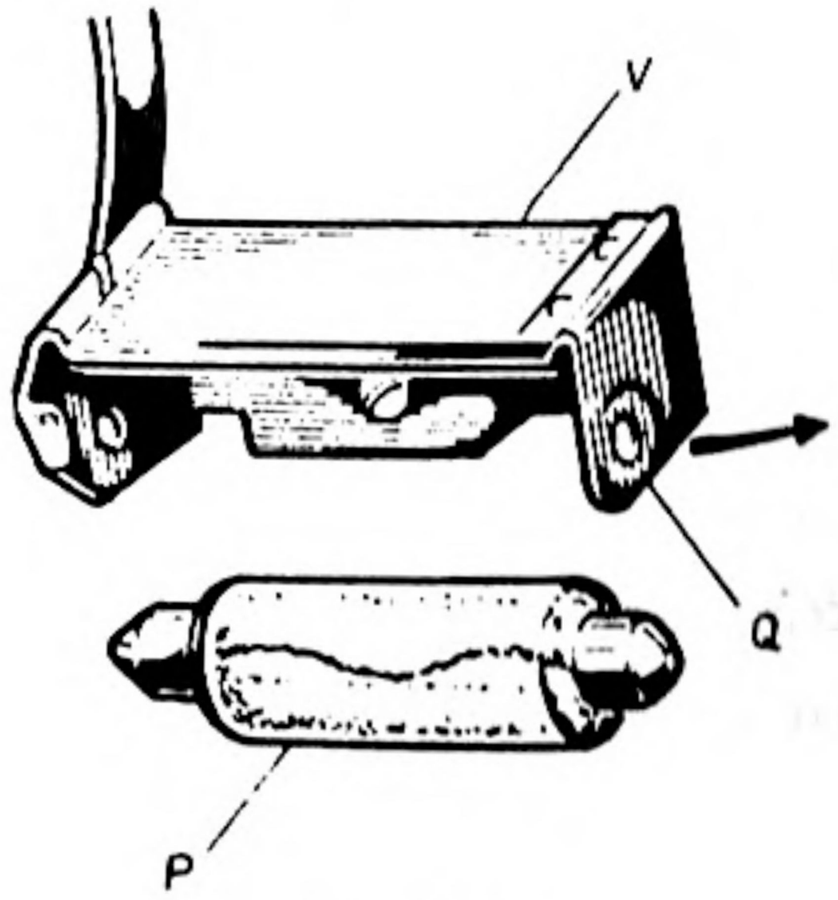
— Da bi zamijenili žaruljicu potrebno je skinuti čeonu masku.

— Izvaditi žaruljicu P sa svoga nosača V, sl. 28.

— Skidanje žaruljice vrši se povlačenjem stranice Q udesno i žaruljica će sama ispasti.

— Postavljanje nove žaruljice vrši se u obrnutom smislu od skidanja.

— Upotrebljavati samo originalne žaruljice.

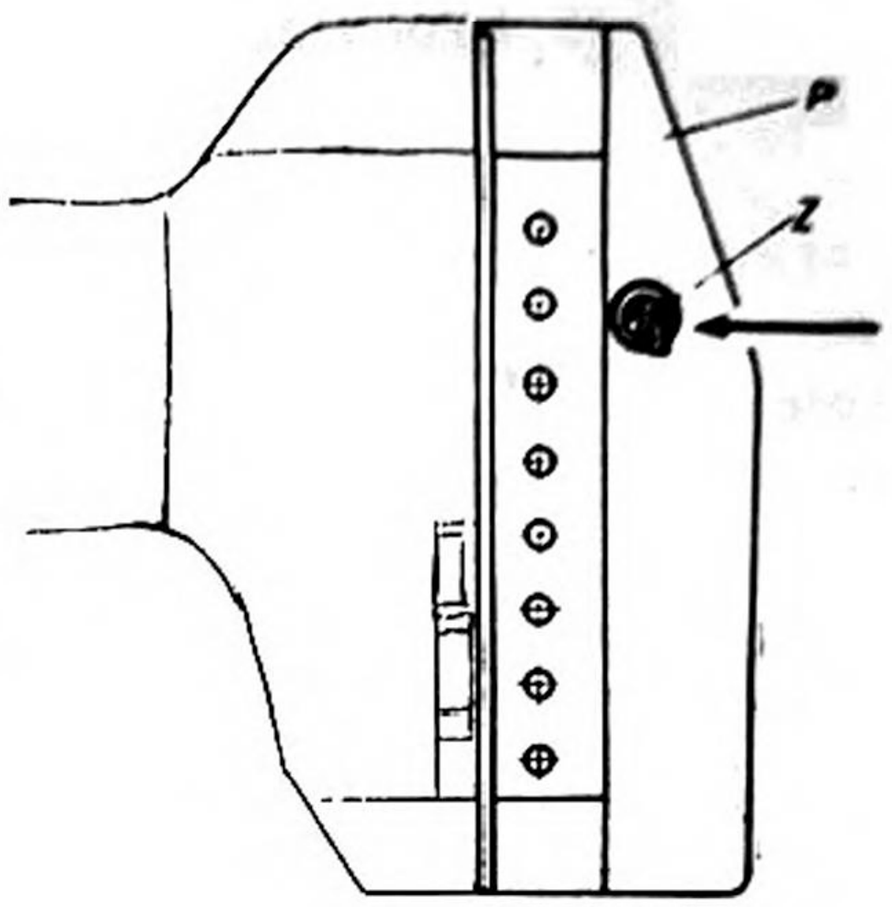


Slika 28

NAPOMENA:

Kod šivaćeg stroja »JADRANKA I«, žaruljica na stroju pali se pomoću prekidača Z, koji je smješten u glavi šivaćeg stroja, vidi sl. 29.

Pritiskom na dugme prekidača u smjeru strelice, upalit će se žaruljica.



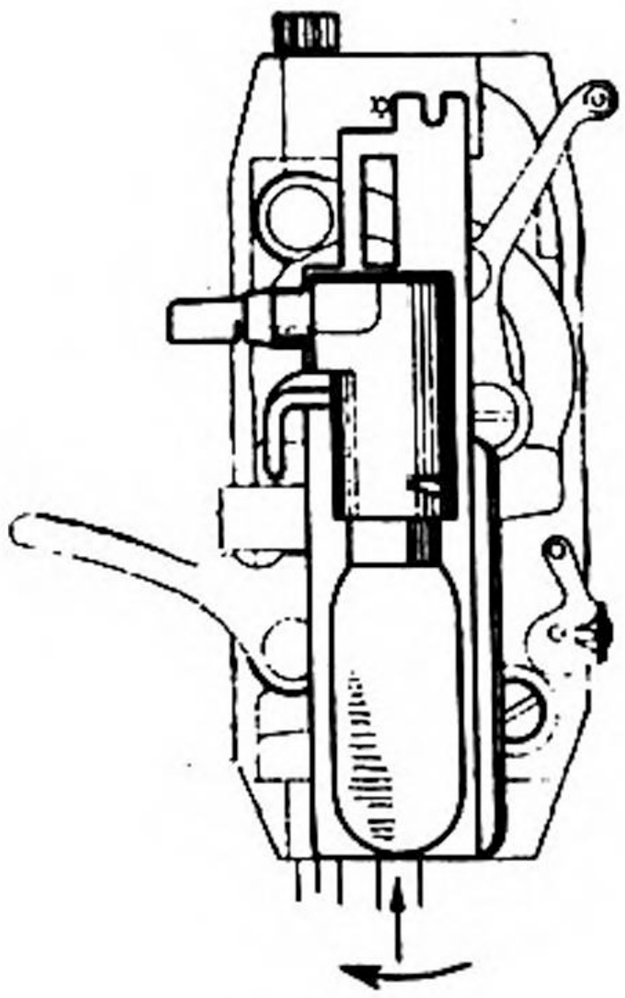
Slika 29

IZMJENA ŽARULJICE

Kod šivaćeg stroja »JADRANKA I«, izmjena žaruljice razlikuje se s obzirom na napred opisani šivaći stroj »JADRANKA«.

— Da bi izmijenili žaruljicu potrebno je skinuti čeonu masku P sl. 29.

— Odviti žaruljicu iz grla potisnuvši je na gore i malo zaokrenuti u smjeru strelice sl: 30, a zatim je povući na dolje.



Slika 30

— Novu žaruljicu (izdanke na metalnom dijelu grla) ugurati u odgovarajuće žljebove u grlu, potisnuti žaruljicu na gore, a ujedno kod toga još je malo zakrenemo suprotno od strelice na sl. 30, dotle dok ona sigurno ne sjedne u ležište.

Upotrebljavati samo originalne žaruljice.

23. NEDOSTACI KOJI SE MOGU DESITI TOKOM RADA

PREKID GORNJEG KONCA:

Loše postavljena igla.
Gornji konac previše zategnut.
Konac loše udjeven u stroj.
Konac po debljini ne odgovara tkanini.
Na koncu ima čvorića.
Preoštra ušica od igle.
Pretanka igla.
Igla kriva ili tupa.
Oštećena rupica na ubodnoj pločici.
Stroj prebrzo stavljen u pogon.
Stroj stavljen u pogon a da se trzavac prethodno nije doveo u gornji položaj.
Iglom oštećeno kućište kalema.
Oštećen petljač.

PRELOM IGLE:

Povlačenje tkanine unazad ili u stranu ručno tako da je igla udarila u ubodnu pločicu.
Igla kriva ili tupa.

PREKID DONJEG KONCA:

Donji konac previše zategnut.
Kalem loše namotan.
Kalem previše namotan tako da se loše okreće u kućištu.
Nečistoća ili otpaci konca u kućištu kalema.

ŽARULJICA NE GORI:

Nema struje u provodniku, pregledati osigurač i glavni prekidač.
Utikač nije dobro utaknut u utikačku kutiju.
Prekinuta nit u žaruljici.

ŽARULJICA GORI ALI MOTOR NE RADI:

Utikač reostata nije dobro uvučen u priključak na reostatu.
Pogledati uzroke iz tačke »stroj teško radi i zapinje«. Ako se smetnja i nadalje pojavljuje, potražiti uslugu »Bagat« servisa.

ISPUŠTANJE (PRESKAĆANJE) BODOVA:

Igla nepravilno postavljena.
Igla kriva ili tupa.
Konac predebeo u odnosu na iglu.
Nepropisna igla za tkaninu koja se šije.

NEJEDNAKO ŠIVANJE:

Nedovoljan pritisak stopice na materijal.
Zupci (transporter) odviše nisko spušteni.
Tkanina povlačena ručno.
Premali bod.
Pretanka igla u odnosu na konac

STROJ TEŠKO RADI I ZAPINJE:

Komadić konca u ležištu petljača.

Remen motora previše zategnut (regulirati zategnutost popustivši vijke sa kojima je pričvršćen elektromotor na stroju, nakon toga ponovo pritegnuti vijke).

Stroj nije podmazan.

Tupa igla.

Ako se ne može ukloniti smetnja potražiti uslugu »Bagat« servisa.

MOTOR SE OKREĆE SPORO:

Komadić konca u ležištu petljača
Prezategnut remen na motoru.
Stroj nije podmazan.

PREGRIJAVANJE MOTORA, REOSTATA I PLOČE:

Svi električni aparati i strojevi u toku rada griju se, bez prouzrokovanja štetnih posljedica. Preveliko zagrijavanje može se pripisati jedino teškom radu stroja.

To se odstranjuje smanjenjem brzine, tj. da se stroj lakše okreće.